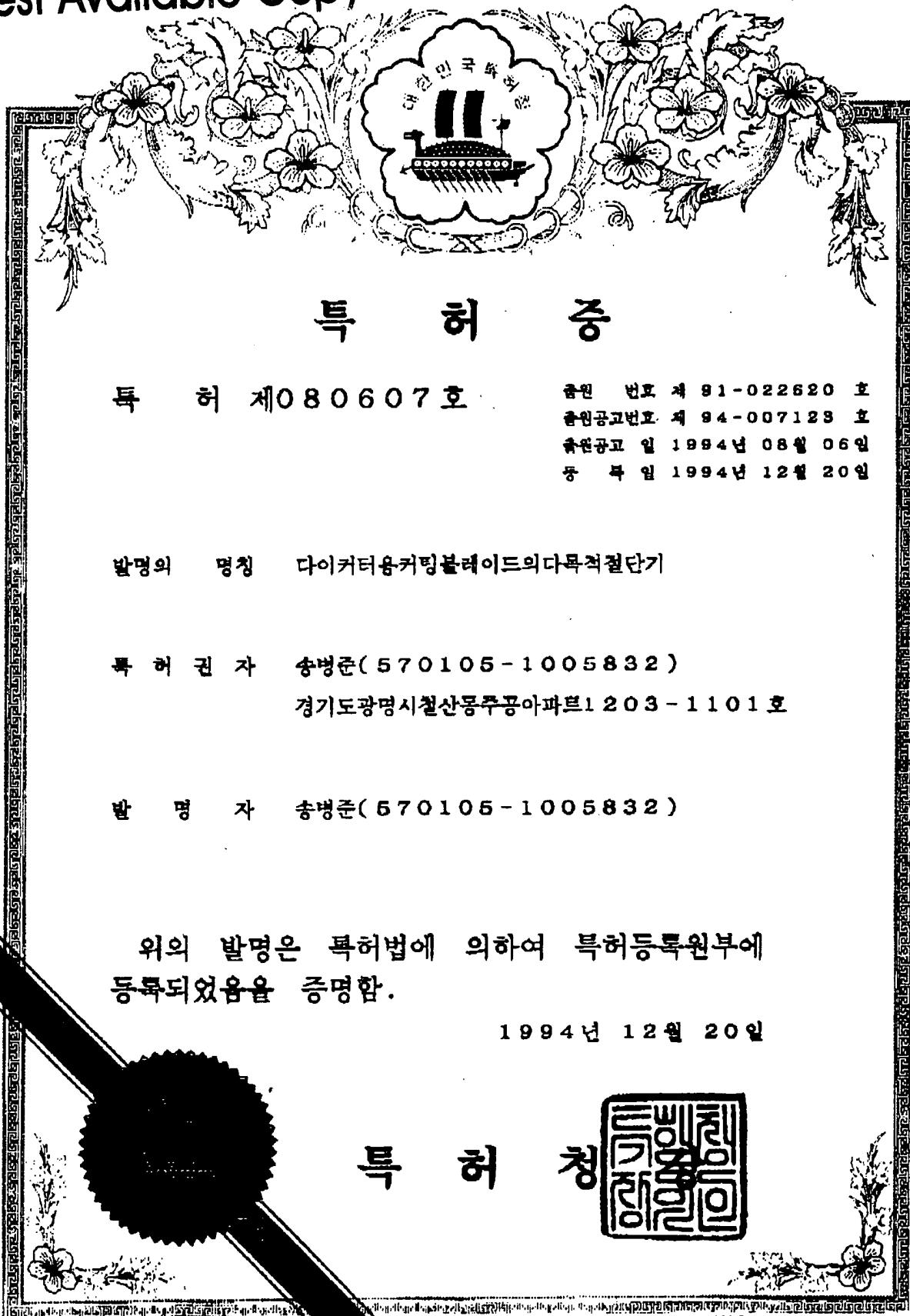


**Best Available Copy**

## ⑤대한민국특허청(KR)

⑥Int. Cl.  
B 25 D 1/06⑦특허호  
제 3706 호

제 3706 호

⑧광고일자 1994. 8. 6

⑨출원일자 1991. 12. 11

⑩광고번호 44-7123  
⑪출원번호 91-22620  
김 일 기  
(권 6권)⑫출원인 박영자 송 범 준  
⑬代理人 박영자 조 익 세  
(주)한국화학  
⑭출판등 주소 대구광역시 동구동 주공아파트 1203-1101호

## ⑮다이캐팅용 캐팅블레이드의 다목적 절단기

## 도면의 간단한 설명

제 1 도는 본 발명에 따른 다목적 절단기의 전면도.

제 2 도는 제 1 도의 I - I 선 단면도.

제 3 도는 블레이드 조립체의 동작상태도.

제 4 도는 본 발명의 다목적 절단기에 사용되는 블레이드 캐터링의 전면도와 제면도 및 그에 의해 절단되는

블레이드의 형상상태도 및

제 5 도는 캐터링이의 평면도 및 전면도.

\* 도면의 주요 부분에 대한 부호의 설명

- 1: 쿠거암설린더, 2.3: 암축-쿵기기-도관, 6: 아坝, 8: 가압부, 9: 캐터조립체, 10: 캐터부, 12: 쿠거암설린더, 15: 수압부체, 18: 암체부체, 20: 캐터다이, 27: 쿠거암, 29: 가압밸브, 40: 블레이드.

발명의 상세한 설명

39A

는 멀티온 주이. 폴리동의 시트제료를 소경형상으로 절제하기 위한 디아프터에 사용되는 카팅블레이드와 절단기에 관한 것으로서, 특히 단일장치에서 다양한 카팅형상을 얻을 수 있는 더욱적 절단기에 관한 것이다.

종이상자 제조용 하한 치형이나 다양한 폴리동의 시트제료를 소경형상으로 형성하기 위해 디아프터가 널리 사용되고 있다. 이러한 디아프터는 폴리동으로, 폴리동의 보오드에 압고자 하는 시트제료의 평면형상 대로 그 윤곽을 세이지비얼이나 실류동을 사용하여 일정폭의 판통그루브를 형성한 다음, 그 그루브내에 스프레이형상의 소위 품은분레이드라고도 불리는 카팅블레이드를 그의 카팅날이 상기 보오드의 상면에 일정깊이 끌을어도록 설치함으로써 만들어진다. 종이상자용동의 치형은, 상기와 같이 설치된 디아프터의 보오드 상면의 카팅날 위에 소재를 올려놓고 가압판을 보오드에 평행하게 일정높이만큼 소경압력으로 내리누름으로써, 풀레이드의 카팅날에 의해 절제되어 만들어진다.

디아프터에 있어서, 카팅블레이드를 세이지바금동에 의해 형성된 원하는 폴리동의 판통그루브라인내에 설치 하기 위해서는, 많은 절단작업과 절단작업을 가하게 된다. 또한 판통그루브라인이 폐곡선을 이루게 되는 경우 보오드의 폴리동형상을 위해 일부개소에 판통그루브를 형성하지 않으므로, 이에 해당하는 풀레이드 부분에는 풀레이드쪽의 일정높이 날거주고 판통그루브가 형성되지 않은 부분에 삼중하는 것과같은 노정하는 소위 보릿지 절단을 행한다. 그리고 절단작업에 있어서도 단순한 혀선절단외에 치형작업을 흥이하게 하기 위한 비상 혹은 외향 힙(Hip)형상으로 절단하는 경우도 있다.

국어 94-723

중학교에는 상기와 같은 학년의 출제이론에서 다양한 철학형상을 얻기 위함. 그 철학형상에 해당하는 키워드를 찾기 위해 수학과 철학을 준비하고 이를 통해 출제가며 철학을 배우나. 혹은 학년의 철학에서 연수학으로 차별화되어야 했던 것이다.

체신체부, 철골 등 혹은 브로드웨이 풍경 속에서 윤리아드 배우를 화장기로 한 채 화장으로 살피거나, 유품하는 커터를 차량부처로 화장시켜 살피는 철근마루를 살피는 다음에 철근기가 끝자락에 있다. 그러나 이러한 다양성 속에서도 윤리아드 배우를 연기하며 차량부처가 되어버린 일차 카팅원 윤리아드를 차량부처에서 살피는 커터를 차량부처로 화장시켜 봐도, 다시 유품 세를 고경하고 연기된 커터로 작업한다. 따라서 유품가지의 커터를 사용하여야 할 경우에는 반드시 차량을 중단하고 커터를 교체시켜야 하는 불편이 있다.

마치서, 본 발명의 목적은, 본기와 같은 종의 분리아드 철근기의 굳ыш음을 제거하는, 단열의 장치에서 케터의 빈번한 고체열이 단열한 체상의 허공여과를 연속적으로 통할 수 있는 다음의 철근기를 제작하는데 있다.

상기 목적을 달성하기 위하여, 본 연구에 따른 디자인은 본래 이끄의 미국적 전통기준, 상이한 철학적 상을 가지며 풀레이드의 궁금증등에 대해 가로로 나란히 배치된 두 종류 이상의 풀레이드이며, 상기 각 쟈즈 터가 풀레이드의 수령권에 대해 수작이동가능하도록 한내부는 암벽수단과, 상기 각 쟈즈의 저작자로서 저작권에 대해 풀레이드를 지지하는 동시에 각 저작자의 저작도 일부를 수용하는 수용부록을 가진 저작권이며, 살기 각 저작을 풀레이드에 대해 가입하는 가입수단과, 상기 저작들은 어느 하나만이 상기 가입수단에 의해 가입되는 저작은 학술수단을 포함한다.

이하에서 청탁금지법을 확장하여 부부의 윤리와 신체의 침해를 막다.

제1도는 본 한정에 따른 나무의 용액이드 철근기의 철판도이며. 제2도는 제1도의 1-1선 판금도이다. 공기압식펌프(1)에는 그 구동을 위한 주제의 압축공기도판(2,3)이 설치되어 있으며. 이를 도판(2,3)은 도시 않은 압축공기공급부 및 배수부에 연결되어. 공기압식펌프(1)의 아버(6)를 상체 수축구동시킨다. 실린더(1)를 고정적으로 지지하는 지지판(4)은 부수제의 기둥(5)상에 고정설치되어 있다. 기둥(5)에 축방 훈련하여 설치된 암체부재(7)는 실린더(1)의 아버(6)가 압축으로 수축이동할 수 있도록 암체한다. 아버(6)는 그 하단부영역에 저의 전방향의 확장력을 가지는 가압부(8)를 가진다.

이어 (6)와 가업후 (8)이면 예는 그 후 영역 내에 네 개의 분체이드. 케터조류체 (9)가 설치되어 있다(제 2도 참조). 각 케터조류체 (9)는 케터부 (10), 케터지지부 (11), 일부체 (12)로 이루어져 있다. 일부체 (12)는 일부체 (15)로 이루어져 있다(제 3도 참조). 케터부 (10)를 고정시키는 케터지지부 (11)는 암축스프링 (19)을 채워하여 케터 부터 암체부체 (18) 상에 차지되어 있다.

국제화장지부(11) 상여 고정구(13)에 외하여 고정되어 있는 구가압축단지(12)는 압축구기도판(17)을 통하여 압축구기에 의해 구동되며, 그 투시로드(16)에 연착된 수압부체(15)를 커버마지치부(11) 상에서 수평으로 운송된다. 실린더(12)는 압축구기에 의해 수압부체(15)를 전진방향으로 구동하고(제 1 도면 이점에 산). 압축구기의 궁금이 제거되면 수압부체(15)는 실린더(12)내에 내장된 스프링에 의해 외하하여 복귀하게 된다. 본 발명의 물체이드 철단기에서 사용할 수 있는 커버와 커버와 그에 의해 철단되는 물체이드의 형상은 제 4 도에 있다. 제 4 도 (A)의 커버(10a)는 소위 립겔단지 커버로서, 이에 의해 철단되는 물체이 드의 단면은 도시된 바와 같이, 물체이드 날부분이 립형상으로 둘을 껍질한다. 제 4 도 (B)의 커버(10b)는 립 커버로서 물체이드를 척으로 철단한다. (C)의 커버(10c)는 물체이드 주체 일부를 보호하는 형상으로 남겨두고 철단하여 떠는 보호커버이다. 이 보호커버는 물체이드를 고정하지 하는 보호드기판의 소재각도

특허공고 94-7123

유저를 위해 판권고무보가 마련되어 있지 아니한 보드 차원에 플레이드가 찾을 수 있도록 플레이드를 부착된다.

그리고 (D)의 커터(10d)는 본 발명의 철단기에서 서로이 작동되는 엔진위치의 마킹커터이다. 종래에는 엔진합 위치를 작업자가 손으로 측정하고 이에 기초하여 엔진기에 부착된 바어나어클리퍼스 등으로 스크류를 조절하여 그 스크류에 플레이드의 선단부를 일치시킨 다음 엔진작업을 시행하였다. 본 마킹크로커터(10d)는, 이와 같은 종래의 베이스에 있어서의 불편을 해소하기 위한 것으로, 플레이드(40)의 연부를 작은 길이로 절제하고 이 절제부를 엔진기에 마킹된 대응하는 끝기부에 맞추어 엔진작업함으로써 플레이드의 엔진 위에 체결장을 설치하게 할 수 있도록 한다.

마더안내부체(18)는, 제1도 및 제2도에서 볼수 있는 바와 같이, 철단작업률 철단홀에 이드(40)의 꿈玷방에 빠져 나갈려 가로 떼처럼 네개의 커터조립체(9)의 각 커터부(10)를 수직방향 이동가능하게 수용한다. 이를 위해 커터안내부체(18)는 커터의 수직 수여 해당하는 만큼의 안내구멍(23)을 가지고 있다.

커터안내부체(18)의 하부에는 커터안내부체(18)를 지지하고 커터조립체(9)의 커터부(10)와 상호작용하여 플레이드(40)의 커터작동을 수행하는 커터다이(20)가 기판(25)상에 설치되어 있다. 커터다이(20)는 커터부 (10)와 커터작동을 위해 커터작동시 커터부(10)의 선단부의 일부를 수동작동 혹은 커터휠상에 상용하는 단면 형상(26)을 가진 구멍들(24)을 가지고 있다(제5도 참조). 커터다이(20)는 그 상부에 플레이드(40)의 이동을 얻어하기 위한 플레이드 안내통(21)을 구비하고, 그 하부에는 커터다이 플레이드침이 모일 수 있는 접수통부 (22)가 형성되어 있다.

4/A

한편, 제2도색제를 수 있는 이와 같이, 카메라렌즈(9), 브레이크부스터(18) 및 차체타이(20)로 이루어진  
블레이드(40)의 철단차입부의 나란히 블레이드 풍금부가 설치되어 있다. 블레이드 풍금부는, 도시형은 구동  
모터에 의해 구동되는 풍금풀러(27)와, 철단차입 풀 블레이드(40)를 사이에 두고 풍금풀러(27)를駕使하는  
가압풀러(29). 및 상기 두 풀러(27, 29)를 양쪽에서駕使하는 차체액(26)으로 이루어진다.

풍금풀러(27)는 그 회전축(28)을 통해 구동모터로부터 회전력을 제공받아 블레이드(40)와의 회전마찰력에  
의해 블레이드(40)를 그 전류방향으로 풍금한다. 풍금풀러(27)와 블레이드(40)사이의 마찰력을 풍금풀러  
(27)의 상부에 위치한 가압풀러(29)에 의해 해제된다. 가압풀러(29)는 차체액(26)에 회전교정력을으로 설치된  
회전축(30) 풀리에서 차체액을 가동하여 작동되어 있다. 그리고 가압풀러(29)와 회전축(30)은 압축스프링  
(31)과 압축스프링 조절스크류(32)에 의해 고정으로 풍금부세트에 있으며, 이 부세트에 의해 가압풀러(29)  
는 풍금풀러(27)와 블레이드(40)를 가압한다.

블레이드(40)의 풍금량은 풍금풀러(27)의 구동방향으로 차동축으로 작동하여 풍금량을  
제어할 수 있다. 그림자 아나하고 풍금풀러(27)를 수동회전 조작하거나 혹은 풍금풀러(27)를 풀하자  
마하고 수동풍금하는 것도 물론 가능하다. 이러한 수동풍금의 경우에는 각 체크(10a, 10b, 10c, 10d)의 상이  
한 차운위치에 관계하여 풍금량을 조절할 수 있도록 차운위치는 차운기에서 같은 베어난어린리버스등을 구비한  
블레이드 철단차입 절개수단을 마련하여야 할것이다.

이상과 같은 구성을 가지는 본 발명의 블레이드 철단기는 다음과 같이 작동한다.

먼저, 블레이드(40)에 시동하여야 할 철단차입 즉 차운증류와 그 위치를 결정한다. 도시형 설치예의 경우  
제4도에 도시한 바와 같은 세가지 종류의 차운을 구비하고 있으므로 먼저 이들중 어느 하나를 설치하여 터  
다. 차운 종류가 선택되면 블레이드(40)의 전류방향에 대한 차운의 상대적 차운위치를 고려하여 철단차입  
의 설치에서 블레이드(40)의 풍금량이 차동축으로 혹은 차운한 차운에 의해 결정된다. 이에 따라 풍금풀러  
(27)의 구동모터를 차운의 차동하거나 혹은 손으로 차운 블레이드(40)를 이동시키고, 해당차운에 설치된 풍

부록고 94-7123

가압실린더(12)에 압축공기를 공급한다. 그려면 실린더(12)의 주시트로드(16)에 연결된 수입부체(15)가 전방으로 슬라이딩 이동하여 가압통 측기압실린더(1)와 아버(6)에 부속된 가압부(8)에 바로 아래에 위치하게 된다. 이와 동시에 압축공기로 가압통 측기압실린더(1)를 구동하면 가압부(8)가 확장된다. 상기 수입부체(15)를 가압하게 되고, 수입부체(15)는 배출부체(10)에 그 가압력을 전달하여, 그에 의해 암니부체(18)의 암니구멍(21)을 따라 하강한 암니부(10)는 커버판(20)과 상호작용하여 그를 사이에 있는 봉제이드(40)를 소정형상으로 철단하게 된다.

이와 같이 하여 일차적인 철단작업이 완료한 봉제이드(40)는, 제2의 철단을 위하여, 천술한 풍선대로 공급밸브(27)에 의해 청정하여 소정의 위치에서 원하는 제2의 철단작업이 시행된다. 이와 같은 과정을 반복적으로 하여 철단작업에 있어서, 각 구동부의 구동 측 봉제이드(40)의 풍진량, 가압부체에 의해 가압되는 봉제의 철단을 위한 공기압실린더(12)의 구동, 및 청정작업을 위한 가압통 측기압실린더(1)의 구동을 차례로 하여, 프로그램 가동한 컴퓨터로의 셋팅수단을 사용할 수 있다. 그리고 이러한 셋팅수단을 통하여 CAD시스템이나 디자인보드와 관통그루브 가공을 위하여 가공 시스템과 접두사로 예상되는 봉제이드를 공유할 수 있도록 할 수 있다. 이에 따라 모든 청정작업을 거의 동시에 연속적으로 해줄 수 있으므로, 봉제이드의 철단작업을 자동화시킬 수 있게 된다.

이상 설명한 바와 같이, 본 발명에 따른 봉제이드 철단기는, 단일의 청정에서 다양한 철단형상의 커버를 용구비하고 어깨을 선택적으로 사용함으로써 풍선대로 철단되는 봉제이드의 위치가 철단작업을 연속화 여 가능할 수 있으므로, 청정성 향후, 필요한 충분수의 장소, 철단형상등의 여러가지 조건을 청정하여, 봉제이나타 봉제이드의 철단작업을 자동화시키는데 특히 적합하다. 또한 청정작업의 표시를 위한 마킹커버를 포함한 경우에는, 이후의 청정작업에서 청정위치의 위치가 움직이고 또 청정위치를 정확히 설정할 수 있으므로, 청정작업으로 봉제이드의 철단 및 청정가공의 작업성을 향상시킬 수 있다.

42A

### ⑤ 확장구의 법칙

1. 시트제로를 소정수단으로 치환하기 위한 다이버스에 사용되는 케팅밸레이드의 철학과의 차이점에 있어서, 상기 철학을 가진 벤데이드와 풍금방향에 대해 가로로 나란히 배치된 두 종류 이상의 벤데이드는 벤데이드와 케팅  
상기 각 케팅가 벤데이드의 수직면에 대해 수직이동 가능하도록 설계하는 일체수단과, 상기 각 케팅  
케팅시 케팅방향에 대해 벤데이드를 치환하는 동시에 각 케팅의 경우도 일체를 수용하는 수용부를 가진  
케팅다이버, 상기 각 케팅을 벤데이드에 대해 치환하는 가입수단과, 상기 케팅들은 어느 하나만이 상기 가  
입수단에 의해 가입되도록 선택하는 케팅 수용부를 포함하는 것을 특징으로 하는 다이버는 케팅 벤데이  
드와 다름의 절단기.
2. 제1항에 있어서, 상기 가입수단의 가입방향에 대해 예방형으로 상기 각 케팅을 상시 부식하는 단체부  
세수단을 더 포함하는 것을 특징으로 하는 다이버는 케팅밸레이드의 다목적 절단기.
3. 제1항에 있어서, 상기 케팅선택수단은, 상기 각 케팅에 부속되어 상기 가입수단의 가입력을 빛나 케  
팅에 전달하여 케팅작업을 수행하게 하는 수입부재와, 상기 각 수입부재를 전술의 가입력 전달위치와 케팅가  
작업력을 수행할 수 있는 거울의 비전 및 위치 사이에서 세밀한 것으로 이루어지는 이동수단과, 상기 이동수  
단을 세어가는 세어수단을 포함하는 것을 특징으로 하는 다이버는 케팅밸레이드의 다목적 절단기.
4. 제3항에 있어서, 상기 이동수단은, 상기 각 케팅에 고정적으로 부속되어 해당 수입부재를 상기 가입  
부재의 가입방향에 대해 수직방향으로 치환되면서는 공기압설란터로 이루어진 것을 특징으로 하는 다이버  
터를 케팅밸레이드의 다목적 절단기.

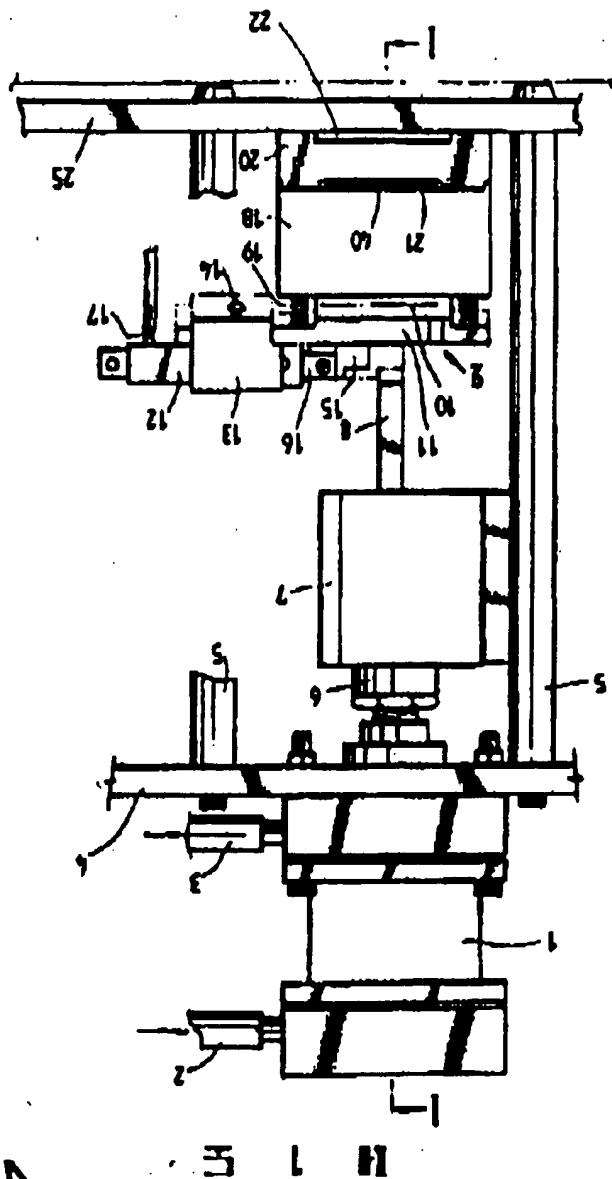
- 42 -

42B

부록증고 94-7123

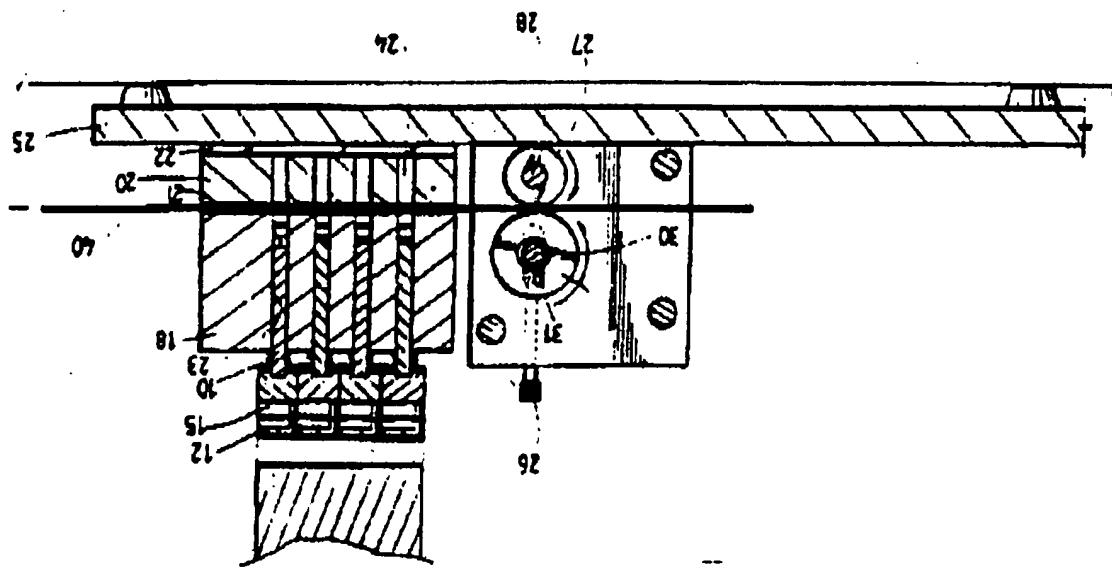
5. 제 3 항에 또는 제 4 항에 있어서, 상기 이동수단의 제어수단은, 각 이동수단을 선택적으로 구동하기 위해 전선에 접한수단을 포함하는 것을 목적으로 하는 디지털용 카탈로그레이드의 단독적 철단거.
6. 제 4 항에 있어서, 상기 수압부제는 상기 각 저터의 수압밸브에서 경색슬라이드 이동하는 것을 목적으로 하는 디지털용 카탈로그레이드의 단독적 철단거.
7. 제 1 항에 있어서, 상기 각 분체이드저터의 상이한 작동방식에 관련하여 분체이드의 콕콕립을 보상하기 위한 분체이드 철단거 조절수단을 더 포함하는 것을 목적으로 하는 디지털용 카탈로그레이드의 단독적 철단거.
8. 제 1 항에 있어서, 분체이드의 철근체체결 표시하기 위한 노치가공을 마감처리를 포함하는 것을 목적으로 하는 디지털용 카탈로그레이드의 단독적 철단거.

43A



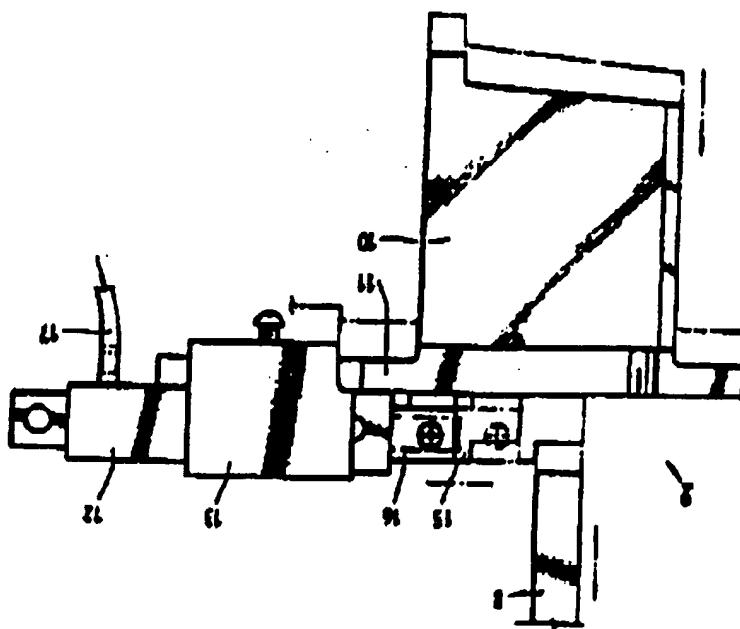
四三

- 8 -



72125

43C

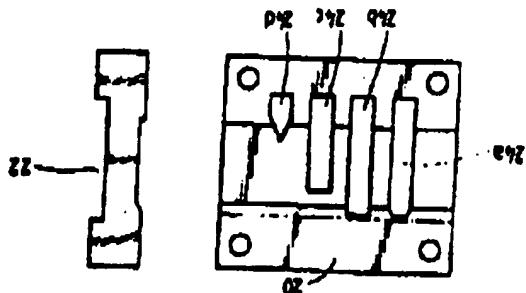


5 C M

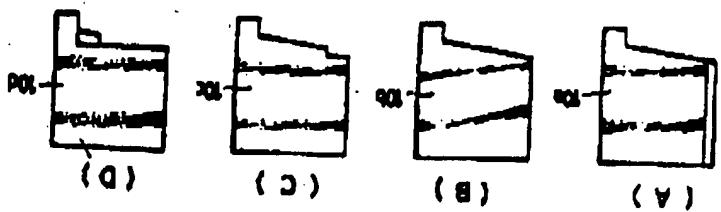
44-A 94-7123

44A

- 1 -



5 5 11



5 7 11

44B

This Page is inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record

## BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

BLACK BORDERS

IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES

FADED TEXT OR DRAWING

BLURED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING

SKEWED/SLANTED IMAGES

COLORED OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS

GRAY SCALE DOCUMENTS

LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT

REPERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY

OTHER: \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images  
problems checked, please do not report the  
problems to the IFW Image Problem Mailbox**